

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-210968
(43)Date of publication of application : 02.08.1994

(51)Int.Cl. B41M 5/38

(21)Application number : 05-019393 (71)Applicant : DAINIPPON PRINTING CO LTD
(22)Date of filing : 13.01.1993 (72)Inventor : NARITA SATOSHI
UENO TAKASHI
YOSHIDA KAZUYA

(54) THERMAL TRANSFER IMAGE RECEIVING SHEET AND PRODUCTION THEREOF

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a thermal transfer image receiving sheet having sufficient surface smoothness and forming a sharp image free from a defect such as missing dots and having density in thermal transfer using a sublimable dye.

CONSTITUTION: In a thermal transfer image receiving sheet produced by forming a resin layer containing at least an air bubble layer and a dye receiving layer on at least one surface of a base material sheet, smoothing treatment is applied to the air bubble layer and/or the dye receiving layer.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 27.12.1999

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 19.02.2002

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-210968

(43)公開日 平成6年(1994)8月2日

(51)Int.Cl.⁵ 識別記号 庁内整理番号 F I 技術表示箇所
B 41 M 5/38 8305-2H B 41 M 5/ 26 101 H

審査請求 未請求 請求項の数7 FD (全6頁)

(21)出願番号	特願平5-19393	(71)出願人 000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22)出願日	平成5年(1993)1月13日	(72)発明者 成田 聰 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(72)発明者 上野 剛史 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(72)発明者 吉田 和哉 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(74)代理人 弁理士 吉田 勝広 (外1名)

(54)【発明の名称】 熱転写受像シート及びその製造方法

(57)【要約】

【目的】 昇華性染料を使用する熱転写方法において、十分に表面平滑であり、白抜け等の欠陥がなく、濃度のある鮮明な画像を与える熱転写受像シートを提供すること。

【構成】 基材シートの少なくとも一方の面に少なくとも気泡層及び染料受容層を含む樹脂層を形成してなる熱転写受像シートにおいて、上記気泡層及び／又は染料受容層に平滑化処理が施されていることを特徴とする熱転写受像シート及びその製造方法。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 基材シートの少なくとも一方の面に少なくとも気泡層及び染料受容層を含む樹脂層を形成してなる熱転写受像シートにおいて、上記気泡層及び／又は染料受容層に平滑化処理が施されていることを特徴とする熱転写受像シート。

【請求項2】 基材シートの少なくとも一方の面に少なくとも気泡層及び染料受容層を含む樹脂層を形成してなる熱転写受像シートの製造方法において、上記樹脂層を形成する工程において平滑化処理工程を含むことを特徴とする熱転写受像シートの製造方法。

【請求項3】 気泡層形成後該気泡層を平滑化処理し、次いで他の層を形成する請求項2に記載の熱転写受像シートの製造方法。

【請求項4】 平滑化処理を全ての樹脂層を形成後に行う請求項2に記載の熱転写受像シートの製造方法。

【請求項5】 基材フィルムの面に少なくとも気泡層及び染料受容層を含む転写性樹脂層を形成してなる染料受容層転写フィルムを、熱転写受像シートの基材シートに貼り合わせ、かかる後に基材フィルムを剥離することからなる熱転写受像シートの製造方法において、上記樹脂層を形成する工程又は樹脂層を転写した後に平滑化処理工程を含むことを特徴とする熱転写受像シートの製造方法。

【請求項6】 気泡層形成後該気泡層を平滑化処理する請求項5に記載の熱転写受像シートの製造方法。

【請求項7】 平滑化処理を樹脂層の転写後に行う請求項5に記載の熱転写受像シートの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は熱転写受像シートの製造方法に関し、更に詳しくは表面平滑性、発色濃度及び鮮明性に優れた記録画像を形成することが出来る熱転写受像シートを提供することを目的とする。

【0002】

【従来の技術】従来、種々の熱転写方法が公知であるが、それらの中で昇華性染料を記録剤とし、これをポリエスチルフィルム等の基材シートに担持させて熱転写シートとし、昇華性染料で染着可能な被転写材、例えば、紙やプラスチックフィルム等に染料受容層を形成した熱転写受像シート上に各種のフルカラー画像を形成する方法が提案されている。この場合には加熱手段としてプリンターのサーマルヘッドが使用され、極めて短時間の加熱によって3色又は4色の多数の色ドットを熱転写受像シートに転移させ、該多色の色ドットにより原稿のフルカラー画像を再現するものである。この様に形成された画像は、使用する色材が染料であることから非常に鮮明であり、且つ透明性に優れている為、得られる画像は中間色の再現性や階調性に優れ、従来のオフセット印刷やグラビア印刷による画像と同様であり、且つフルカラー

(2) 2
写真画像に匹敵する高品質の画像が形成可能となっている。

【0003】

【発明が解決しようとしている問題点】上記の如き熱転写方法を有効に実施する為には、熱転写シートの構成は勿論、画像を形成する為の熱転写受像シートの構成も同様に重要である。上記熱転写受像シートは、従来は基材シートの表面に必要に応じてプライマー層（接着剤層）、中間層（例えば、気泡含有クッション層やバリヤー層等）を設け、その上に必須の層として染料受容層を形成することによって製造され、又、別の方法として、基材フィルムの表面に染料受容層を剥離可能に形成し、その上に必要に応じて中間層（接着剤層を兼ねてもよい）又は接着剤層等を形成した染料受容層転写フィルムを作成し、このフィルムの接着剤層を熱転写受像シートの基材シートの面に貼り合わせ、かかる後に基材フィルムを剥離する所謂転写方法によっても製造することが出来る。

【0004】上記いずれの方法においても、基材シート又は基材フィルム上に少なくとも気泡層と染料受容層とを含む樹脂層を形成する場合には、形成された気泡層は発泡剤等に発泡によってその表面に凹凸が発生することは避けられず、従ってその表面に染料受容層を形成しても上記凹凸を十分には消すことは出来ない。染料受容層にかかる凹凸が存在する場合には、画像に表面平滑性が要求される用途には不向きとなり、又、画像形成時には、染料受容層と熱転写シートの染料層との間に多数の微細な空隙が発生し、形成された画像に白抜け等の欠陥が発生するという問題がある。従って本発明の目的は、昇華性染料を使用する熱転写方法において、十分に表面平滑であり、白抜け等の欠陥がなく、濃度のある鮮明な画像を与える熱転写受像シートを提供することを目的とする。

【0005】

【問題点を解決する為の手段】上記目的は以下の本発明によって達成される。即ち、本発明は、基材シートの少なくとも一方の面に少なくとも気泡層及び染料受容層を含む樹脂層を形成してなる熱転写受像シートにおいて、上記気泡層及び／又は染料受容層に平滑化処理が施されていることを特徴とする熱転写受像シート及びその製造方法である。

【0006】

【作用】基材シート上に気泡層を形成後又は全部の層を形成後に、表面に平滑化処理を施すことによって、表面平滑性、発色濃度及び鮮明性に優れた記録画像を形成することが出来る熱転写受像シートを提供することが出来る。

【0007】

【好ましい実施態様】次に好ましい実施態様を挙げて本発明を更に詳細に説明する。本発明の熱転写受像シート

は、基材シートの少なくとも一方の面に少なくとも気泡層と染料受容層を含む樹脂層を形成し、該気泡層及び／又は染料受容層に平滑化処理を施すことによって得られる。本発明で使用する基材シートとしては、合成紙（ポリオレフィン系、ポリスチレン系等）、上質紙、アート紙、コート紙、キャストコート紙、壁紙、裏打用紙、合成樹脂又はエマルジョン含浸紙、合成ゴムラテックス含浸紙、合成樹脂内添紙、板紙等、セルロース繊維紙、ポリオレフィン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート、ポリスチレン、ポリメタクリレート、ポリカーボネート等の各種のプラスチックのフィルム又はシート等が使用出来、又、これらの合成樹脂に白色顔料や充填剤を加えて成膜した白色不透明フィルム或いは発泡させた発泡シート等も使用することが出来、特に限定されない。

【0008】又、上記基材シートの任意の組み合わせによる積層体も使用出来る。代表的な積層体の例として、セルロース繊維紙と合成紙或いはセルロース繊維紙とプラスチックフィルム又はシートとの合成紙が挙げられる。これらの基材シートの厚みは任意でよく、例えば、10～300μm程度の厚みが一般的である。上記の如き基材シートは、その表面に形成する染料受容層との密着力が乏しい場合にはその表面にプライマー処理やコロナ放電処理を施すのが好ましい。上記の基材シートの少なくとも一方の面に形成する気泡層は、好ましくはクッション性の良好な樹脂と発泡剤からなる塗工液から形成し、好ましい実施態様では塗工液として水系塗工液を使用する。又、使用する水系塗工液には塗工後の乾燥を促進させる為に有機溶剤を添加混合することも出来る。クッション性及び基材との接着性が良好な樹脂としては、例えば、ポリウレタン系樹脂、アクリル系樹脂、ポリエチレン系樹脂、ブタジエンラバー、エポキシ樹脂、フィルムの積層に使用されている様な2液硬化型のポリウレタン系接着剤、エポキシ系接着剤等からなるドライラミ用の接着剤、ウェットラミ用の酢酸ビニル樹脂、エチレーン-酢酸ビニル共重合体系、ポリアミド系、ポリエステル系、ポリオレフィン系等のホットメルト接着剤等を有利に使用することが出来る。

【0009】上記気泡層塗工液中に含有させる発泡剤又は気泡としては、加熱によって分解して酸素、炭酸ガス、窒素等のガスを発生するジニトロベンタメチレンテトラミン、ジアゾアミノベンゼン、アゾビスイソブチロニトリル、アゾジカルボアミド等の分解型発泡剤、ブタン、ベンタン等の低沸点液体をポリ塩化ビニリデン、ポリアクリロニトリル等の樹脂でマイクロカプセルしたマイクロスフェー等の公知の発泡剤がいずれも使用出来、更にこれらのマイクロスフェーを予め発泡させた発泡体や白色顔料で被覆された発泡体等も有効に使用することが出来る。

【0010】発泡剤は気泡層を形成中又は形成後或はそ

の上に所望の層を形成した後に発泡させてもよいし、又、ある程度発泡させたマイクロスフェー等の気泡は塗工液中に予め分散させておいてもよい。上記発泡剤又は発泡体の使用量は、好ましくは90℃～140℃に加熱したときに、気泡層が1.1～4倍程度の厚さになる割合で使用するのが好ましい。気泡層の形成は、前記の基材シートの少なくとも一方の面に、上記バインダー樹脂と発泡剤又は気泡を溶解又は分散させた有機溶剤を媒体とする塗工液又は有機溶剤を含有してもよい水系塗工液を用い、更に他の必要な添加剤、例えば、白色顔料、フィラー、粘着剤、架橋剤、硬化剤、触媒、紫外線吸収剤、酸化防止剤、光安定剤等を加えたものを、例えば、グラビア印刷法、スクリーン印刷法、グラビア版を用いたリバースロールコーティング法等の形成手段により塗布及び乾燥することによって行われる。形成される気泡層の厚さは2～30μm程度が好ましい。

【0011】水系塗工液を使用する場合に乾燥促進剤として使用してもよい有機溶剤の例としては、沸点及び蒸発潜熱が比較的の低く、水との共沸性があり、且つ蒸発させたときに臭氣や毒性等の問題が少ない有機溶剤が好ましく、例えば、メチルアルコール、エチルアルコール、プロピルアルコール、ブチルアルコール、メチルエチルケトン、アセトン、酢酸エチル、酢酸ブチル、乳酸エチル、トルエン、キシレン等が挙げられるが、塗工液中に、例えば、マイクロスフェー等の気泡を含有させる場合には、該気泡の壁材である樹脂を溶解する傾向のあるもの、例えば、アセトン、酢酸エチル、酢酸ブチル、乳酸エチル、トルエン、キシレン等は使用するべきではない。これらの有機溶剤の含有量は水100重量部当たり約10～200重量部の割合で使用することが好ましく、有機溶剤の使用量が少なすぎると、乾燥促進効果が十分ではなく、一方、多すぎると水系塗工液を使用する利点がなくなる。

【0012】本発明では上記塗工液を基材シート上に所望の塗工量で塗工した後加熱乾燥することによって、気泡層中に含有されている発泡剤又は膨張性気泡を発泡させて気泡層を形成させることが出来、この気泡層形成後に表面平滑化処理することが出来る。表面平滑化処理方法としては、一定のクリアランスを設けた一对のロール間に気泡層を形成した基材シートを通して気泡層の表面を平滑にするカレンダー処理が好適であり、この際一对のロールに適当な熱と圧力を加えることが出来る。平滑化処理は基材の厚み、気泡層の厚み、気泡層の凹凸の程度及び気泡層の発泡倍率等によって異なるので一概には規定できないが、気泡層の厚みが約5～20%程度減じる範囲が好ましい。尚、平滑化処理は後述する様に気泡層の形成後には限定されない。

【0013】上記気泡層の表面に形成する染料受容層は、熱転写シートから移行してくる昇華性染料を受容し、形成された画像を維持する為のものである。染料受

容層を形成する為の熱可塑性樹脂としては、例えば、ポリプロピレン等のポリオレフィン系樹脂、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン等のハロゲン化ポリマー、ポリ酢酸ビニル、エチレン・酢酸ビニル共重合体、塩化ビニル・酢酸ビニル共重合体、ポリアクリルエスチル等のビニル系樹脂、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート等のポリエスチル系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリアミド系樹脂、エチレンやプロピレン等のオレフィンと他のビニルモノマーとの共重合体系樹脂、アイオノマー、セルロースジアセテート等のセルロース系樹脂、ポリカーボネート系樹脂、ポリブニルアセタール系樹脂等を挙げることが出来る。

【0014】染料受容層は、上記の如き熱可塑性樹脂に他の必要な添加剤、例えば、離型剤、架橋剤、硬化剤、触媒、熱離型剤、紫外線吸収剤、酸化防止剤、光安定剤等を加えたものを、適当な有機溶剤、例えば、トルエン、メチルエチルケトン、或はそれらの混合物等の汎用有機溶剤に溶解或は分散した塗工液を、例えば、グラビア印刷法、スクリーン印刷法、グラビア版を用いたリバースロールコーティング法等の形成手段により塗布及び乾燥して形成することが出来る。

【0015】上記染料受容層の形成に際しては、染料受容層の白色度を向上させて転写画像の鮮明度を更に高める目的で、酸化チタン、酸化亜鉛、カオリンクレー、炭酸カルシウム、微粉末シリカ等の顔料や充填剤を添加することが出来る。以上の如く形成される染料受容層は任意の厚さでよいが、一般的には $1\sim50\mu\text{m}$ の厚さである。又、この様な染料受容層は連続被覆であるのが好ましいが、樹脂エマルジョンや樹脂分散液を使用して、不連続の被覆として形成してもよい。尚、上記染料受容層の形成に際しては、予め前記気泡層の表面に、気泡層への離型剤の移行等を防止する為にバリヤー層等を設けることが出来、このバリヤー層形成後に前記と同じ平滑化処理を行ってもよい。平滑化処理は上記の染料受容層を形成した後に前記と同様に行ってもよく、又、気泡層の平滑化処理に加えて染料受容層の平滑化処理の両方を行ってもよい。平滑化処理後の表面粗さは、Raが $2.8\mu\text{m}$ 以下、Ptが $27.0\mu\text{m}$ 以下、Rzが $18.0\mu\text{m}$ 以下が好ましい。この様にして通常のコピー用紙と同程度或はそれより優れた表面平滑さが達成される。

【0016】本発明では転写方法によっての上記と同様な熱転写受像シートを製造することも出来る。即ち、基材シートとして、例えば、パルプ紙等を用いる場合には、該基材シートは表面平滑性が不足する場合があり、この場合には上記塗工方法では形成される気泡層や染料受容層に凹凸やピンホール等が発生する場合があるが、転写方法によれば、この様な問題は発生しない。転写方*

気泡層用塗工液組成：

樹脂エマルジョン（AE932、日本合成ゴム製、固形分52.5%）

*法は、例えば、ポリエスチルフィルム等の離型性のよいフィルム面に上記の染料受容層を形成し、更にその表面に前記の如き気泡層を形成し、更に必要に応じて適当な粘着剤層又は接着剤層を形成しておき、この粘着剤層を前記パルプ紙等の基材シート面に対向させてラミネーター等で貼り合わせ、その後上記ポリエスチルフィルムを剥離する方法である。この方法においては、平滑化処理は気泡層の形成後でもよいし、転写性樹脂層を基材シート面に転写した後に染料受容層の表面から行ってもよい。

【0017】又、本発明の熱転写受像シートは、基材シートを適宜選択することにより、熱転写記録可能な枚葉或はロール状の熱転写受像シート、カード類、透過型原稿作成用シート等の各種用途に適用することも出来る。更に、本発明の熱転写受像シートは必要に応じて気泡層と染料受容層との間に染料受容層中の離型剤が移行することを防止するバリヤー層等、他の層を設けることが出来る。上記の如き本発明の熱転写受像シートを使用して熱転写を行う際に使用する熱転写シートは、紙やポリエスチルフィルム上に昇華性染料を含む染料層を設けたものであり、従来公知の熱転写シートはいずれも本発明でそのまま使用することが出来る。

【0018】又、熱転写時の熱エネルギーの付与手段は、従来公知の付与手段がいずれも使用することが出来、例えば、サーマルプリンター（例えば、日立製作所製、ビデオプリンターVY-100）等の記録装置によって、記録時間をコントロールすることにより、 $5\sim100\text{mJ/mm}^2$ 程度の熱エネルギーを付与することによって所期の目的を十分に達成することが出来る。

30 【実施例】次に実施例を挙げて本発明を更に具体的に説明する。尚、文中、部又は%とあるのは特に断りの無い限り重量基準である。

実施例1

基材シートとして合成紙（王子油化製、厚さ $110\mu\text{m}$ ）を用い、この一方の面に下記の組成の気泡層用塗工液をワイヤーバーにより乾燥時 $10.0\text{g}/\text{m}^2$ になる割合で塗布及び乾燥させ、乾燥後下記染料受容層用塗工液をワイヤーバーにより乾燥時 $5.0\text{g}/\text{m}^2$ になる割合で塗布及び乾燥させて本発明の熱転写受像シートを得た。尚、気泡層の発泡処理は、長さ 10m 、温度 150°C 、風速 $10\text{m}/\text{min}$ の乾燥フード内を搬送速度 $50\text{m}/\text{min}$ の条件で行った。この製造工程において圧力 $10\text{kg}/\text{cm}^2$ 、カレンダーロール温度 100°C 及び速度 $50\text{m}/\text{min}$ の条件でカレンダー処理を行って下記表1の結果を得た。

【0019】

マイクロカプセル型発泡剤（エクスパンセル551DE80、日本フェライ
ト社製） 100部

水 100部

染料受容層用塗工液組成：

ポリエスエステル樹脂（バイロン200、東洋紡製） 100部

アミノ変性シリコーン（KF-393、信越化学工業製） 3部

エボキシ変性シリコーン（X-22-343、信越化学工業製） 3部

メチルエチルケトン／トルエン（1：1） 900部

【0020】実施例2

実施例1における気泡層用塗工液に代えて下記の塗工液 10 び速度50m/min. の条件でカレンダー処理を行っ
て下記表1の結果を得た。
像シートを得た。この製造工程の染料受容層形成後に圧*

気泡層用塗工液組成：

樹脂エマルジョン（AE932、日本合成ゴム製、固形分52.5%）

500部

発泡剤（マイクロスフェア-F50、松本油脂製薬製） 50部

水 100部

【0021】実施例3

厚さ12μmのポリエスチルフィルム（商品名「ルミラー」、東レ製）の表面に、実施例1の染料受容層用塗工液をバーコーターにより乾燥時3.0g/m²になる割合で塗布し、ドライヤーで仮乾燥後、100°Cのオーブン中で30分間乾燥して染料受容層を形成し、更に染料受容層上に、実施例1の気泡層用塗工液を同様にして乾燥時10g/m²の割合で実施例1と同様に塗工及び乾燥させて気泡層を形成し、本発明で使用する染料受容層転写フィルムを得た。上記の染料受容層転写フィルムを※

※コピーユ用紙（ゼロックスM紙、厚み90μm）の表面に重ね、両者をラミネーター中に通して貼り合わせた後、
20 基材フィルムを剥離して染料受容層を転写させ、本発明の熱転写受像シートを得た。この製造工程において圧力10Kg/cm²、カレンダーロール温度100°C及び速度50m/min. の条件でカレンダー処理を行って下記表1の結果を得た。

【0022】

【表1】

平滑化処理の時点	実施例1		実施例2		実施例3	
	平滑度	画質	平滑度	画質	平滑度	画質
気泡層形成後で染料受容層形成前	○	○	○	○	--	--
気泡層及び染料受容層形成後	○	○	--	--	--	--
染料受容層形成及び気泡層形成後（受容層転写フィルム）	--	--	--	--	○	○
染料受容層形成及び気泡層転写後（熱転写受像シート）	--	--	--	--	○	○
実施例1において平滑化処理なし（比較例1）	×	△	--	--	--	--
実施例2において平滑化処理なし（比較例2）	--	--	×	△	--	--
実施例3において平滑化処理なし（比較例3）	--	--	--	--	△	△

サーフコム570A-3DF)を用いて、中心線平均粗さ(R_a)、最大高さ(R_t)及び10点平均粗さ(R_z)を測定した。尚、 R_a 、 R_t 及び R_z の単位は μm である。基準用紙としてコピー用紙を測定したところ、

$R_a = 2.40 \sim 2.80 \mu\text{m}$ 、 $R_t = 24.0 \sim 28.0 \mu\text{m}$ 、 $R_z = 16.0 \sim 18.0 \mu\text{m}$ *

* 7.0及び $R_z = 16.0 \sim 18.0 \mu\text{m}$ であり、実施例及び比較例の場合は下記の表2の通りであった。

【0024】

【表2】

平滑化処理の時点	実施例1			実施例2			実施例3		
	R_a	R_t	R_z	R_a	R_t	R_z	R_a	R_t	R_z
気泡層形成後で染料受容層形成前	1.40 ~ 1.80	14.0 ~ 17.0	13.0 ~ 16.0	1.00 ~ 14.0	11.0 ~ 14.0	10.0 ~ 13.0	--	--	--
気泡層及び染料受容層形成後	1.80 ~ 2.20	15.0 ~ 18.0	14.0 ~ 17.0	--	--	--	--	--	--
染料受容層形成及び気泡層転写後(熱転写受像シート)	--	--	--	--	--	--	1.20 ~ 1.60	12.0 ~ 13.0	11.0 ~ 14.0
実施例1において平滑化処理なし(比較例1)	3.70 ~ 4.00	37.0 ~ 40.0	30.0 ~ 33.0	--	--	--	--	--	--
実施例2において平滑化処理なし(比較例2)	--	--	--	3.60 ~ 3.90	36.0 ~ 39.0	29.0 ~ 32.0	--	--	--
実施例3において平滑化処理なし(比較例3)	--	--	--	--	--	--	2.60 ~ 3.00	25.0 ~ 29.0	17.0 ~ 20.0

【0025】評価は上記表2の測定値をコピー用紙の場合の測定値に比較して行った。即ち、おおむねコピー用紙よりも測定値が大きいものを×、同程度のものを△、測定値が小さいものを○とした。

画質評価方法：プリンターとして三菱電機製のCP-10、画像供給源としてケンウッド製CG-931を、染料転写フィルムとしてCP-10用標準カラープリントCR10Sのプリントカートリッジ、受像紙として各実施例、比較例及び標準としてCD-10Sのプリント用紙を使用した。カラーパターンジェネレーターCG-931の全ての内蔵画像パターンを、NTSCコンポジットビデオ信号端子を用いてCP-10に入力し、これを印画してその画質を色むら、濃度、白抜け及びドットの鮮明さについて夫々目視で判断した。標準と同等のものを○、標準よりやや劣るものを△、むら、抜けが激しく標準よりも大きく劣るものを×とした。

【0026】実施例4

実施例1における気泡層用塗工液の樹脂に代えて、エチ

レン-酢酸ビニル共重合体エマルジョン(XB-4085、東亜ペイント製)を使用し、他は実施例1と同様にして本発明の熱転写受像シートを得た。この際における染料受容層の平滑性及び画質は実施例1と同様であった。

実施例5

実施例2における気泡層用塗工液の樹脂に代えて、エマルジョン系粘着剤(E-1054、総研化学製)を使用し、他は実施例2と同様にして本発明の熱転写受像シートを得た。この際における染料受容層の平滑性及び画質は実施例2と同様であった。

【0027】

【効果】以上のような如き本発明によれば、基材シート上に気泡層を形成後又は全部の層を形成後に、表面に平滑化処理を施すことによって、表面平滑性、発色濃度及び鮮明性に優れた記録画像を形成することが出来る熱転写受像シートを提供することができる。